

Packaging tray for foodstuffs, in particular, fresh meat comprises a base element and a suction insert which is fixed to the base element by ultrasonic welding

Patent number: DE10061965

Publication date: 2002-06-20

Inventor:

Applicant: E S PLASTIK ERWIN SCHMIDT GMBH (DE)

Classification:

- **International:** B65D81/26; B29C65/02; B29C65/08; B65D81/26;
B29C65/02; B29C65/08; (IPC1-7): B65D81/26;
B65B61/20

- **European:** B65D81/26E

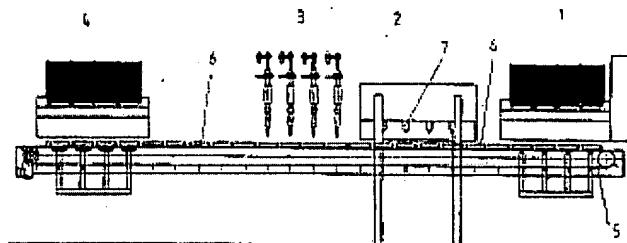
Application number: DE20001061965 20001213

Priority number(s): DE20001061965 20001213

[Report a data error here](#)

Abstract of DE10061965

The packaging tray for items of food, in particular, fresh meat comprises a base element and a suction insert which is fixed to the base element by ultrasonic welding. An Independent claim is also included for a method for producing such packaging trays.



Data supplied from the [esp@cenet](#) database - Worldwide



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND

DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ **Offenlegungsschrift**
⑯ **DE 100 61 965 A 1**

⑯ Int. Cl. 7:
B 65 D 81/26
B 65 B 61/20

DE 100 61 965 A 1

⑯ Aktenzeichen: 100 61 965.7
⑯ Anmeldetag: 13. 12. 2000
⑯ Offenlegungstag: 20. 6. 2002

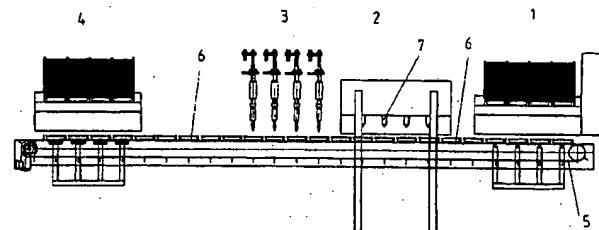
⑯ Anmelder:
E.S. Plastik Erwin Schmidt GmbH & Co. KG, 94116
Hutthurm, DE

⑯ Vertreter:
Jaeger und Kollegen, 82131 Gauting

⑯ Erfinder:
Erfinder wird später genannt werden

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑯ Verpackungsschale
⑯ Bereitgestellt wird eine Verpackungsschale für Lebensmittel, insbesondere Frischfleisch, aus einer Basisschale und einer darin eingelegenen und dort fixierten Saugeinlage. Die Verpackungsschale zeichnet sich dadurch aus, dass die Saugeinlage durch Ultraschallschweißen an der Basisschale fixiert ist. Diese Verpackungsschale kann insbesondere dadurch hergestellt werden, dass gestapelte Basisschalen in einen Entstapler eingelegt und entstapelt werden, die Saugeinlagen in die Basisschale eingelegt werden, die Saugeinlagen durch Ultraschallschweißung an der Basisschale fixiert werden und die mit der Saugeinlage versehenen Basisschalen wieder gestapelt werden.



DE 100 61 965 A 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Verpackungsschale für Lebensmittel, insbesondere Frischfleisch, aus einer Basisschale und einer darin eingelegten und dort fixierten Saugeinlage sowie ein Verfahren zu deren Herstellung.

[0002] Im Lebensmitteleinzelhandel ist es ständige Praxis, bestimmte Lebensmittel und insbesondere Fleisch sowie weiterhin insbesondere Frischfleisch zu portionieren und als fertige Einheit zum Verkauf bereitzustellen. Derartige Einheiten werden beispielsweise in Kühltruhen etc. dem Käufer zum Kauf angeboten.

[0003] Damit die Lebensmittel hygienisch verpackt sind und gehandhabt werden können, werden sie üblicherweise in eine Verpackungsschale gelegt, die aus einer Basisschale und einer darin eingelegten sowie dort fixierten Saugeinlage aufgebaut ist. Die Saugeinlage kann dann vom eingelegten Lebensmittel abgesonderte Flüssigkeiten und auch Kondenswasser absorbieren, so dass das Lebensmittel ästhetisch ansprechend dargeboten wird. Üblicherweise wird die Einheit zusammen mit dem Lebensmittel dann in eine Plastikfolie eingelegt oder eingeschweißt.

[0004] Es ist schon bekannt, die Saugeinlage bei derartigen Verpackungsschalen an der Basisschale mittels spezieller Klebstoffe zu fixieren. Diese Klebstoffe sind jedoch einerseits aus gesundheitlichen Aspekten und andererseits aus fertigungstechnischen Anforderungen heraus unerwünscht. [0005] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Verpackungsschale bereitzustellen, deren Saugeinlage auf einfache und unbedenkliche Weise an der Basisschale fixiert ist.

[0006] Gelöst wird diese Aufgabe dadurch, dass die Saugeinlage durch Ultraschallschweißen an der Basisschale fixiert ist. Die Verschweißung erfolgt dabei vorzugsweise punktuell oder entlang von mehr oder weniger langen Linien. Die Anzahl der Schweißpunkten oder Schweißlinien hängt dabei von den Umständen des Einzelfalles ab.

[0007] Um ein Ultraschallschweißen durchführen zu können, ist es natürlich erforderlich, dass die Materialien der Basisschale und der Saugeinlage miteinander mittels dieser Technik verschweißt werden können. Vorzugsweise besteht die Basisschale aus Polypropylen, während die Saugeinlage vorzugsweise aus Cellulose oder mit Polypropylen beschichteter Cellulose aufgebaut ist.

[0008] Gegenstand der Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung der erfahrungsgemäßem Verpackungsschalen, das folgende Arbeitsgänge umfasst.

[0009] Im Arbeitsgang a) werden gestapelte Basisschalen, die zuvor per se bekannte Weise hergestellt wurden und gestapelt wurden, in einen Entstapler eingelegt und entstapelt. Dies geschieht vorzugsweise mittels Absauger.

[0010] Im Arbeitsgang b) werden die Saugeinlagen in die Basisschalen eingelegt, vorzugsweise mittels Saugknöpfen.

[0011] Danach wird im Arbeitsgang c) die Saugeinlage durch Ultraschallschweißung an der Basisschale fixiert. Die mit der Saugeinlage versehenen Basisschalen werden dann im Arbeitsgang d) wieder gestapelt und zum Verpacken bereitgestellt. Die Stationen a) bis d) werden vorzugsweise in separaten Stationen und insbesondere in separaten automatischen Stationen durchgeführt, wobei die Basisschalen mit einem Förderband von einer Station zur anderen transportiert werden.

[0012] Das Verfahren wird anhand der beiliegenden Zeichnung, welche eine Anlage zur Durchführung des erfahrungsgemäßem Verfahrens schematisch darstellt, näher erläutert.

[0013] In der Station 1 werden die gestapelt gelieferten Basisschalen mittels Absauger entstapelt und auf ein För-

derband 5 aufgelegt.

[0014] Dieses Förderband 5 transportiert die Basisschalen 6 zur Arbeitsstation 2, wo die Saugeinlagen mittels Saugknöpfen 7 eingelegt werden. Die Basisschalen 6 verbleiben 5 dazu auf dem Förderband 5, welches die Basisschalen zusammen mit den darin eingelegten Saugeinlagen zur Arbeitsstation 3 weiter transportiert. Dort werden die eingelegten Saugeinlagen durch punktuelles Ultraschallverschweißen an den Basisschalen 6 fixiert.

[0015] Nachdem die Einheit aus Basisschale und daran fixierter Saugeinlage die Arbeitsstation 3 verlassen haben, wird sie daraufhin kontrolliert, ob tatsächlich eine Saugeinlage eingelegt wurde. Fehlerhafte Basisschalen werden entfernt.

[0016] Das Förderband 5 transportiert die Einheit aus Basisschale/Saugeinlage dann zur Arbeitsstation 4. Dort werden diese Einheiten dann gestapelt und je nach Erfordernis verpackt.

[0017] Alle oben beschriebenen Arbeitsgänge erfolgen 20 automatisch.

Patentansprüche

1. Verpackungsschale für Lebensmittel, insbesondere Frischfleisch, aus einer Basisschale und einer darin eingelegten und dort fixierten Saugeinlage, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Saugeinlage durch Ultraschallschweißen an der Basisschale fixiert ist.

2. Verpackungsschale nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Saugeinlage aus Cellulose oder mit Polypropylen beschichteter Cellulose aufgebaut ist.

3. Verpackungsschale nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Basisschale aus Polypropylen besteht.

4. Verpackungsschale nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Saugeinlage mit der Basisschale punktuell oder entlang von Linien verschweißt ist.

5. Verfahren zur Herstellung der Verpackungsschale nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem eine Saugeinlage in eine Basisschale eingelegt und an der Basisschale fixiert wird, dadurch gekennzeichnet, dass die Saugeinlage durch Ultraschallschweißen an der Basisschale fixiert wird.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Ultraschallschweißung punktuell oder entlang von Linien erfolgt.

7. Verfahren nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass folgende Arbeitsgänge durchgeführt werden:

a) gestapelte Basisschalen werden in einen Entstapler eingelegt und entstapelt,

b) die Saugeinlagen werden in die Basisschalen eingelegt,

c) die Saugeinlage durch Ultraschallschweißung an der Basisschale fixiert,

d) die mit der Saugeinlage versehenen Basisschalen werden gestapelt.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die gestapelten Basisschalen im Arbeitsgang a) mittels Absauger entstapelt und die Saugeinlagen im Arbeitsgang b) mittels Saugknöpfen eingelegt werden.

9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Arbeitsgänge a) bis d) in separaten Stationen durchgeführt werden und die Basisschalen mit einem Förderband von einer Station zur anderen

transportiert werden.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

